

# **JP5276893**

**Publication number:** JP5276893

**Publication date:** 1993-10-26

**Inventor:**

**Applicant:**

**Classification:**

- **international:** A23L1/00; A23L1/27; B41M3/00; A23L1/00; A23L1/27;  
B41M3/00; (IPC1-7): A23L1/27; A23L1/00; B41M3/00

- **european:**

**Application number:** JP19920077181 19920331

**Priority number(s):** JP19920077181 19920331

**[Report a data error here](#)**

## **Abstract of JP5276893**

**PURPOSE:** To obtain a method for producing an edible film having a printing layer without wasting the edible film by transferring the printing layer formed on a polyester film onto the edible film.

**CONSTITUTION:** The objective method for producing an edible film is characterized by coating the top surface of a substrate film having a printed layer formed of an edible ink, with an edible film solution, drying the coated film and then peeling the resultant film.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-276893

(43)公開日 平成5年(1993)10月26日

(51)Int.Cl.<sup>5</sup>

A 23 L 1/27

1/00

B 41 M 3/00

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

B 8214-4B

7810-2H

審査請求 未請求 請求項の数1(全3頁)

(21)出願番号

特願平4-77181

(22)出願日

平成4年(1992)3月31日

(71)出願人 000003183

凸版印刷株式会社

東京都台東区台東1丁目5番1号

(72)発明者 柳下 義博

東京都台東区台東一丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(54)【発明の名称】 印刷層を有する可食フィルムの製造方法

(57)【要約】

【目的】ポリエチルフィルム上の印刷層を、転写により可食フィルムへ形成することにより、可食フィルムを無駄にしない印刷層を有する可食フィルムの製造方法を提供する。

【構成】可食インキで印刷層を形成した基板フィルム上に可食フィルム溶液をコーティングし、これを乾燥した後剥離することより、可食フィルム側に印刷層を転写することを特徴とする可食フィルムの製造方法である。

### 【特許請求の範囲】

【請求項1】可食インキによる印刷層を設けた基板フィルム面に、可食フィルム溶液をコーティングし、次いで乾燥させた後、可食フィルムを基板フィルムから剥離し、可食フィルム側に印刷層を転写させることを特徴とする印刷層を有する可食フィルムの製造方法。

### 【発明の詳細な説明】

#### 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は食品等の表面に、印刷層を形成する可食フィルムの製造方法に関するものである。

#### 【0002】

【従来の技術】従来、可食フィルムの製造方法は、可食フィルム溶液を基板フィルム上に所定の厚さになるようにコーティングし、そして、熱風或いは温風により乾燥させ可食フィルム溶液をフィルム状にするものであった。そして、上記工程により得られた可食フィルムと基板フィルムの積層物と一緒に巻取り、ロール状に成形していた。可食フィルムへの印刷層の成形方法は、上記方法により製造した可食フィルムと基板フィルムのロール状積層体を引き出し、上層の可食フィルムに可食インキを用いてグラビア印刷等で印刷層を設け、印刷層を熱風或いは温風により乾燥させていた。印刷層を設けた可食フィルムは基板フィルムと一緒に、ロール状に巻き取るか、可食フィルムのみでロール状に巻き取るか、あるいは、ロール状に巻き取らずに所定形状にカットしていた。

#### 【0003】

【発明が解決しようとする課題】従来のコーティングによる可食フィルムの製造方法では、可食フィルムは基板フィルムから剥がして使用するため、可食フィルムと基板フィルムは強固に接着することは出来なかった。そのため、可食フィルムに印刷層を直接設けるグラビア印刷等の方法では、印刷層の成形後の熱風或いは温風乾燥工程で可食フィルムと基板フィルムが部分的に剥がれてしまい、その剥がれた部分が巻取り時に上手く巻き取れず、シワが発生したり破れていた。上記記載の理由により、従来の可食フィルムへの印刷層の直接印刷方法では、所定の印刷層を形成出来ず印刷精度が低かった。このため、従来の可食フィルムへの印刷層の直接成形方法では、印刷効率は悪く、また、可食フィルムは高価なためにシワが発生したり破れたりして可食フィルムが使用不能になるため経済効率が極めて悪かった。本発明は上記の問題点を解決するためになされたものである。

#### 【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は、可食インキの印刷層を設けた基板フィルム面に、可食フィルム溶液をコーティングし、次いで乾燥させた後、可食フィルムを基板フィルムから剥離して、可食フィルム側に印刷層を転写させることを特徴とする印刷層を有する可食フィルムの製造方法である。

#### 【0005】

【作用】可食インキを使用し、グラビア印刷等により所定の印刷層を既に成形している基板フィルム上に、可食フィルム溶液をコーティングし、可食フィルム溶液を乾燥し可食フィルムを製造し、基板フィルムと可食フィルムを剥離すると、印刷層が基板フィルム側から可食フィルム側に転写される。これは、使用される可食インキと各フィルムとの接着強度の違いのためである。

#### 【0006】

【実施例】可食フィルムは、基板フィルムと強固に接着しない素材を使用する。本実施例の可食フィルムは、澱粉分解生成物であるマルトトリオース（商品名：ブルラン）を使用している。他に使用できる素材は、ゼラチン、大豆蛋白等がある。可食インキは食品衛生上問題の無い物を使用する。色料としては、キノン系、カルコン系、ベタンシアニン系、アントシアニン系、アザフィロン系、カラチノイド系、ジケトン系、フラビン系、フラビノイド系、そして、酸素反応系等の天然色料、また、食用赤色2号、40号、106号、そして、食用緑色3号等の合成色料、また、食用赤色3号、食用黄色4号、5号、そして、食用青色1号、2号等の合成色料及びそのアルミニウムレーキ等の合成色料、酸化チタン等を使用する。インキの助剤は食品衛生上問題の無い物を使用する。助剤としては、食品用シェラック樹脂、多糖類、安定剤（増粘多糖類）、乳化剤、そして、強化剤等を使用する。インキの溶媒としては、食品衛生上問題の無い物を使用する。溶媒としては、アルコール、水、プロピレングリコール、そして、食用油脂等を使用する。基板フィルムとしては、上記可食インキに対して印刷適性が有り、食品衛生上も無く無害で問題が無い、そして可食フィルムとの剥離適性が良い素材を使用する。本実施例では、ポリエステルフィルムを使用した。他に使用できるフィルムは、ポリプロピレン、ポリカーボネイト、ポリビニルアルコール等がある。

【0007】本発明の製造方法は、以下の工程からなる。ポリエステルフィルムに所定の印刷層を上記可食インキを用いて設け、ポリエステルフィルムをロール状に巻き取る。この時、一般的な転写フィルムに使用されるインキと基板フィルムの間に用いられる剥離ニス等は、食品衛生上の問題より使用することが出来ない。ブルラン溶液はブルランの粉末を水に溶解して製造する。フィルム製造時のブルラン溶液の水分量は、ブルラン溶液がコーティングされたときにポリエステルフィルムから流れ出さないような水分量であり、また、膜厚調整機で厚さが容易に調整できるような水分量である。次に、ロール状のポリエステルフィルムを引き出し、このポリエステルフィルムの表面に上記ブルラン溶液をコーティングする。ブルランフィルムの厚さは、ブルラン溶液のコーティング量により15～50μmの厚さに調整される。

ブルラン溶液がコーティングされたポリエステルフィルムは乾燥工程に送られ、ブルラン溶液は熱風或いは温風により乾燥させられブルランフィルムになる。この時の乾燥温度は120～130℃が適當である。ポリエステルフィルムからブルランフィルムへの印刷層の転写は、ポリエステルフィルム上にブルランフィルムをコーティングすると、ポリエステルフィルムに比べるとブルランフィルムの方が浸透性が高いために、可食インキがブルランフィルム側に浸透する、よって、この浸透する時点で転写が行われる。これはポリエステルフィルムとブルランフィルムの浸水性の違いによるものであり、可食インキが浸水性の高いブルランフィルム側により強く接着されるためである。また、ブルランフィルムとポリエステルフィルムは、強固に接着されていない為に、ブルランフィルムとポリエステルフィルムは容易に剥離できる。この後の工程の形態は幾つかある。その中の1つは、ブルランフィルムとポリエステルフィルムと一緒にロール状に巻き取り、このロール状のものから使用される所定の形状にカットされる工程に移動させられるものもある。あるいは、ロール状に巻き取られずに、乾燥さ

れた時点で使用される形状にカットされるものもある。あるいは、ブルランフィルムとポリエステルフィルムを剥離して、ブルランフィルムのみをロール状に巻き取るものもある。

【0008】転写により印刷層を形成したブルランフィルムは、所定の形状にカットされ、チョコレート、キャンディー、そしてケーキ等に貼着することにより、多くの製品の模様等の印刷層を簡単に設けることが出来るようになる。

#### 【0009】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の可食フィルム製造方法は、印刷層の形成に転写方法を用いたので、従来のように印刷層形成工程時におけるシワの発生による可食フィルムの破れは生じない。よって高価な可食フィルムを無駄にすることが全くなくなる。これより、安価に製品を製造できるようになった。また、転写により可食フィルムに印刷層を設けるために、可食フィルムに直接印刷層を設けるよりも印刷精度が上がり、複雑な印刷層を可食フィルムに設けることができる。